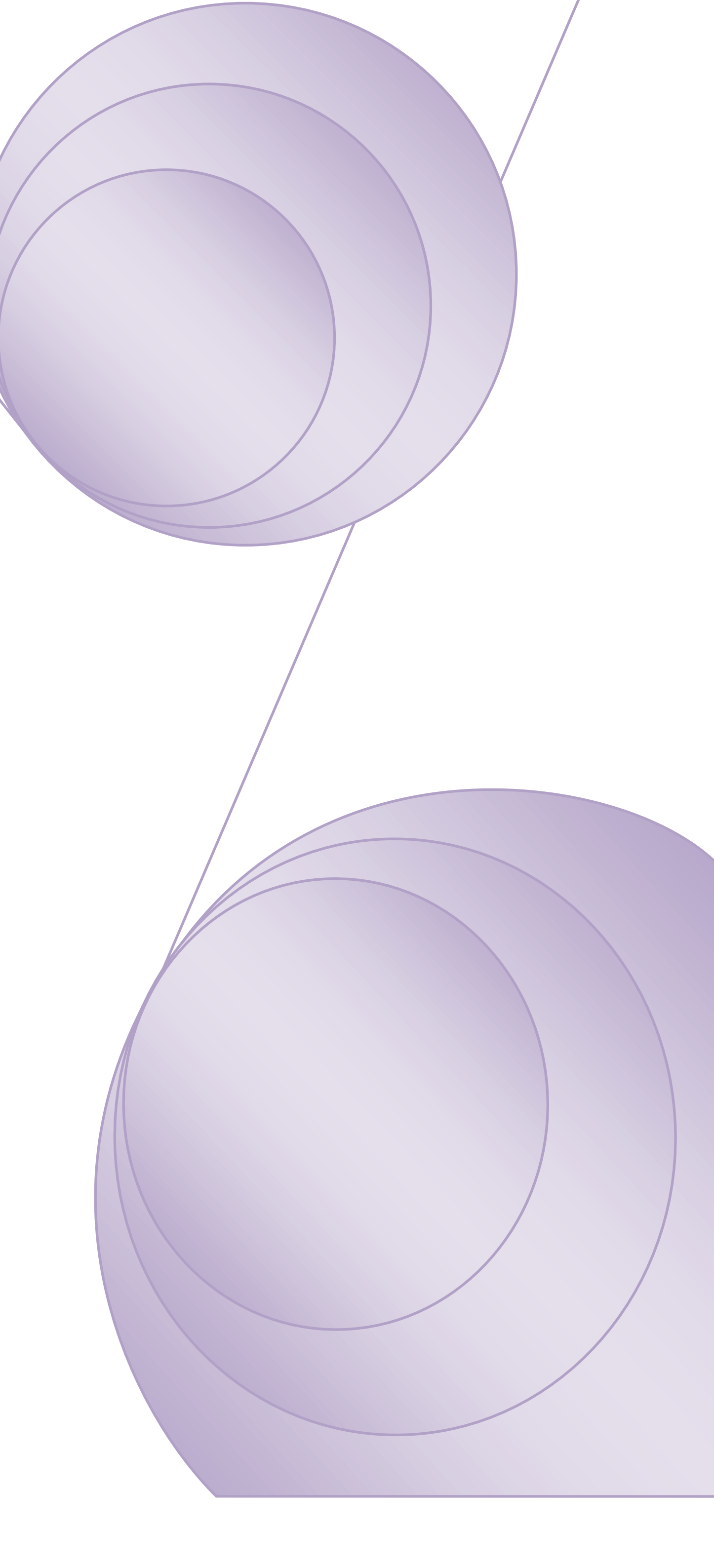
CQP

Conducteur (trice) de ligne de conditionnement des industries chimiques : Niveau IV*





Guide d'évaluation VAE

*LE NIVEAU AUQUEL IL EST FAIT REFERENCE EST CELUI DE LA NOMENCLATURE DES NIVEAUX DE 1967

Vous allez conduire **l'évaluation des compétences** d'un candidat au Certificat de Qualification Professionnelle (CQP) « Conducteur(trice) de ligne de conditionnement des industries chimiques » par la voie de la VAE.

Le jury paritaire national se prononcera sur la délivrance du CQP à partir des résultats de cette évaluation.

Pour vous accompagner pas à pas dans cette démarche, nous vous invitons à lire attentivement le présent document. Cela vous permettra notamment de préparer l'évaluation.
Dans les pages qui suivent, vous trouverez des précisions sur la **manière dont doit être utilisé le présent guide d'évaluation** du candidat au CQP ainsi que des **conseils pratiques** pour mener à bien votre mission d'évaluateur CQP dans les meilleures conditions.

Le document original faisant foi est **établi par l'évaluateur habilité par la CPNE**.

Après l'évaluation, l'évaluateur habilité par la CPNE transmet au secrétariat des CQP des Industries Chimiques :

- Le dossier candidat et l'avis de recevabilité délivré par le secrétariat des CQP des industries chimiques
- Le dossier VAE renseigné par le candidat,
- Le présent guide d'évaluation VAE
- Les résultats de l'évaluation

L'évaluation des compétences, mode d'emploi

➡ Ce CQP est constitué de 7 compétences.
Pour obtenir le CQP, le candidat doit être évalué et validé sur chacune de ces 7 compétences.

➡ Ce guide est l'outil qui permet d'évaluer le candidat pour chacune de ces compétences.

➡ Cette évaluation est identique quelle que soient les modalités d'acquisition des compétences : formation, expérience professionnelle, …

➡ *Si le candidat est titulaire du* ***CQP conduite de ligne de conditionnement de l'industrie pharmaceutique****, il obtient à sa demande le CQP Conducteur (trice) de ligne de conditionnement des industries chimiques* ***option BPF,*** *Il n'y a aucune évaluation complémentaire à réaliser.*

Les acteurs de l'évaluation

- Le candidat
- Les évaluateurs (au moins deux) :
  - Un ou des **professionnels du métier**
  - Un **évaluateur habilité par la CPNE des Industries chimiques.**

    La liste des évaluateurs habilités par la CPNE est consultable sur le site de l'observatoire de branche.

Préparation de l'évaluation

QUAND FAUT-IL ORGANISER L'EVALUATION ?

Le candidat a renseigné le **dossier candidat** : il a effectivement **3 ans d'expérience** en Conduite de ligne de conditionnement dans les 6 années précédant la date de sa demande de recevabilité de démarche VAE. Sa demande a été déclarée recevable pour le secrétariat des CQP des industries chimiques.

Il renseigne ensuite le **dossier VAE** du CQP.
L'évaluation intervient après ces deux étapes et prend appui sur le dossier VAE préalablement complété.

L'évaluation peut être organisée par le professionnel du métier et l'évaluateur habilité dès que le dossier candidat et le dossier VAE leur sont parvenus.

COMMENT PREPARER L'EVALUATION ?

Le référentiel d'évaluation est présenté au candidat en début de démarche VAE.

L'évaluation se déroule **sous la forme d'un entretien** entre les évaluateurs et le candidat, à partir du dossier VAE et sur la base du présent guide d'évaluation VAE.

Le candidat et les évaluateurs doivent prendre connaissance des documents et des éléments sur lesquels l'entretien va s'appuyer.

- Le candidat rassemble les différents éléments issus de son activité professionnelle et de son expérience
- Les évaluateurs préparent l'entretien à l'aide du présent guide.

Déroulement de l'évaluation

L'évaluation se déroule sous la forme d'un entretien entre les évaluateurs et le candidat.
Cet entretien est basé sur le bilan du dossier VAE et sur un échange avec le candidat permettant aux évaluateurs d'apprécier la maitrise des compétences du CQP par le candidat.

Chaque compétence est évaluée à l'aide des critères d'évaluation qui permettent de rendre l'évaluation plus objective en indiquant des éléments mesurables.
Ces critères d'évaluation, identiques pour tous les candidats, permettent de garantir la valeur du CQP délivré.



L'évaluation doit être **formelle**, organisée selon les indications figurant dans le présent document et ne saurait **en aucun cas se limiter à une simple appréciation** d'ordre général de la part des évaluateurs.

Les résultats de l'évaluation signés sont transmis au jury paritaire national et une copie est donnée à chacun des acteurs.

Mode d'emploi pour les évaluateurs

AVANT L'ENTRETIEN AVEC LE CANDIDAT

Prenez connaissance du contenu de chaque compétence (encadrés orange) et du présent guide

Prévoyez un **temps de lecture attentive du dossier VAE**

Pour chaque compétence :

- A partir du dossier VAE rempli par le candidat : **renseignez la rubrique « Après lecture du dossier VAE »** du présent guide d'évaluation
- Lorsque le critère doit être vérifié (case ❑), **préparez la ou les question(s)** vous permettant d'évaluer le candidat.

LORS DE L'ENTRETIEN AVEC LE CANDIDAT :

- **Poser les questions** que vous estimez nécessaires sur les points à vérifier



Les questions doivent porter sur le**s expériences professionnelles** de la personne et les acquis de cette expérience, et non sur les connaissances.

- **Renseignez la rubrique « Résultat final après l'entretien »** du présent guide d'évaluation VAE.

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 1 – Organiser et préparer la production[1]

- Identifier les principales caractéristiques des articles de conditionnement et des produits à conditionner mis en œuvre dans son activité et les risques associés
- Identifier les étapes du procédé de conditionnement mis en œuvre, les points critiques et les risques associés
- Rechercher et vérifier l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail
- Vérifier le bon état de marche, la disponibilité et la conformité des équipements de la ligne de conditionnement ainsi que des matériels nécessaires
- Vérifier la disponibilité, la conformité et l'approvisionnement des articles de conditionnement et des produits à conditionner au regard de l'ordre de production
- Organiser les flux d'articles de conditionnement et de produits à conditionner autour de la ligne en respectant les règles de gestion des flux
- S'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- ❑ Ordres de conditionnement
- ❑ Planning de production
- ❑ Fiche de demandes d'approvisionnement
- ❑ Tous documents liés à la production
- ❑ Fiches descriptives des articles de conditionnement et produits conditionnés

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.
La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.
Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

Cochez ❑ => Réalisé correctement (O)

Cochez ❑ => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez ❑ => A vérifier lors de l'entretien (AV)

[1] Dans son champ d'intervention

Critères *Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?*	**Après lecture du dossier VAE**	**Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case ❑ AV cochée)**	**Résultat final après l'entretien**
Connaissance des caractéristiques des articles de conditionnement, des produits à conditionner et du procédé	**O N AV**		**OUI NON**
• Les principales caractéristiques des articles de conditionnement et des produits à conditionner mis en œuvre dans son activité sont expliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les risques associés sont expliqués	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les étapes du procédé de conditionnement mis en œuvre sont expliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Pertinence des informations recherchées et traitées	**O N AV**		**OUI NON**
• Toutes les informations permettant l'organisation de la production et l'exécution du programme de travail sont identifiées et hiérarchisées : consignes, données techniques, procédures, ….	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les informations prises en compte sont exactes et pertinentes	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les incohérences ou les erreurs sont identifiées et les mesures pertinentes sont prises : recherche d'informations complémentaires, alerte, …	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Conformité des articles de conditionnement, des produits à conditionner et de la ligne de conditionnement	**O N AV**		**OUI NON**
• La conformité des articles et des produits approvisionnés par rapport au dossier de production est vérifiée correctement à l'entrée du système de production	❑ ❑ ❑		❑ ❑

	O	N	AV	OUI	NON
(quantité, qualité, caractéristiques requises,..)					
• Les articles et composants sont conformes aux exigences	❑	❑	❑	❑	❑
• Les écarts sont identifiés, signalés et/ou corrigés	❑	❑	❑	❑	❑
• Le bon état de marche, la disponibilité et la conformité de l'installation est vérifiée correctement	❑	❑	❑	❑	❑
• La présence des outils, outillages et accessoires, moyens de contrôle nécessaires à la production est vérifiée méthodiquement	❑	❑	❑	❑	❑
• Les procédures concernant le nettoyage et le vide de ligne sont respectées	❑	❑	❑	❑	❑
• L'ensemble des contrôles nécessaires est réalisé	❑	❑	❑	❑	❑
Organisation des activités de conditionnement et des flux d'articles et de produits	**O**	**N**	**AV**	**OUI**	**NON**
• Les articles et composants nécessaires à la production sont disponibles	❑	❑	❑	❑	❑
• Les ruptures de stock sont anticipées	❑	❑	❑	❑	❑
• Les articles et composants sont correctement disposés sur le poste de travail	❑	❑	❑	❑	❑
• Le bon d'approvisionnement est correctement rempli	❑	❑	❑	❑	❑
• Les objectifs de production sont atteints en quantité, délais et coûts	❑	❑	❑	❑	❑
Application des consignes et procédures	**O**	**N**	**AV**	**OUI**	**NON**
• Les informations concernant la production sont parfaitement comprises et prises en compte (consignes conducteur précédent, historique de production, documents de production, …)	❑	❑	❑	❑	❑
• Les consignes de conditionnement sont respectées	❑	❑	❑	❑	❑


RESULTAT DE L'EVALUATION

❑ La compétence est maîtrisée

❑ La compétence n'est pas maîtrisée


Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 2 – Réaliser l'ensemble des opérations au démarrage et en fin de production sur la ligne de conditionnement

- Réaliser les étapes de démarrage et d'arrêt d'une ligne de conditionnement en suivant les procédures
- Réaliser les opérations de fin de production, démontage, nettoyage et remontage en suivant les procédures et les règles de sécurité
- Réaliser les opérations de changement de format simples et les réglages simples permettant la mise en route de l'installation à partir de modes opératoires
- Réaliser les opérations de mise en production : essais de mise en route, premiers contrôles, réglages

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- ❑ Ordre de conditionnement
- ❑ Dossier de production
- ❑ Procédures et instructions de démarrage, de réglage, d'arrêt
- ❑ Procédures ou instructions de changement de format
- ❑ Tous documents liés à la production

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.
La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.
Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

Cochez ❑ => Réalisé correctement (O)

Cochez ❑ => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez ❑ => A vérifier lors de l'entretien (AV)

Critères *Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?*	**Après lecture du dossier VAE**	**Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case ❑ AV cochée)**	**Résultat final après l'entretien**
Démarrage ou arrêt de la production	**O N AV**		**OUI NON**
• Les opérations de démarrage et d'arrêt de la ligne sont effectuées en respectant les règles d'hygiène et de sécurité et les procédures de marche et d'arrêt	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les réglages et le choix des valeurs de paramètres sont conformes aux consignes et procédure de conditionnement et aux consignes de sécurité	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• La ligne de conditionnement fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues.	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Le temps alloué est respecté	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Changement de format, réglage et outillage	**O N AV**		**OUI NON**
• Les opérations de fin de production (par exemple : vide de ligne), de démontage, de montage et de réglage des outillages et accessoires nécessaires sont réalisées méthodiquement selon les modes opératoires établis	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les opérations de changement de format simples et réglages associés[2] sont réalisées méthodiquement selon les modes opératoires établis	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les outillages installés sont conformes	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les réglages des différents paramètres du procédé sont vérifiés selon les indications du dossier de production	❑ ❑ ❑		❑ ❑

[2] Relevant de son champ d'intervention

	O N AV	OUI NON
• Le temps alloué est respecté	❑ ❑ ❑	❑ ❑
Application des modes opératoires, des procédures et consignes	**O N AV**	**OUI NON**
• Les consignes de conditionnement sont strictement respectées (procédure de prise d'échantillon, procédure de contrôles…)	❑ ❑ ❑	❑ ❑
• Les modes opératoires sont respectés	❑ ❑ ❑	❑ ❑

RESULTAT DE L'EVALUATION

❑ **La compétence est maîtrisée** ❑ **La compétence n'est pas maîtrisée**


Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 3 – Conduire la ligne de conditionnement

- Surveiller les paramètres et les équipements
- Identifier l'état d'avancement de la production au regard de l'ordre de conditionnement et l'écart avec les délais souhaités avec calcul de productivité simple
- Maintenir l'état de propreté de l'installation
- Analyser les informations apportées par l'observation et les systèmes de conduite
- Détecter toute anomalie de fonctionnement sur la ligne de conditionnement et prendre les mesures adaptées : réglages, alerte et transmission des informations, interventions simples, mesures de sauvegarde, …
- Prélever des échantillons d'articles et de produits selon des instructions
- Contrôler certaines caractéristiques des articles, des produits semi-finis et des produits finis, identifier les non-conformités et prendre les mesures adaptées
- Suivre et enregistrer les données fournies par le système en cours d'utilisation
- Conduire le système de production en mode dégradé en suivant les consignes et les procédures

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- ❑ Ordre de conditionnement
- ❑ Dossier de production
- ❑ Procédures ou instructions de contrôles des produits
- ❑ Tous documents liés à la production
- ❑ Feuilles ou rapport d'anomalies
- ❑ Procédures de conduite en mode dégradé

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.
La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.
Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

Cochez ❑ => Réalisé correctement

Cochez ❑ => Non réalisé ou de manière insuffisante

Cochez ❑ => A vérifier lors de l'entretien

Critères *Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?*	**Après lecture du dossier VAE**	**Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case ❑ AV cochée)**	**Résultat final après l'entretien**
Analyse des informations liées à la conduite	**O N AV**		**OUI NON**
• La lecture des mesures et des indicateurs est juste	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les informations apportées par les systèmes de conduite sont expliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• L'analyse des différentes informations est pertinente	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les écarts sont identifiés	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Prélèvement d'échantillons	**O N AV**		**OUI NON**
• Les échantillons sont prélevés selon la procédure et correctement étiquetés	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Si un autre service est chargé des contrôles, les échantillons sont livrés dans les délais en quantité suffisante	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Détection des dysfonctionnements et réaction adaptée	**O N AV**		**OUI NON**
• Tout dysfonctionnement est détecté rapidement	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Toute anomalie sur les articles, les produits finis ou sur le déroulement du procédé (repérable dans le cadre de son activité) est détectée	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée	❑ ❑ ❑		❑ ❑

	O	N	AV	OUI	NON
• La réaction face à un imprévu est en rapport avec la gravité de l'incident au regard des consignes et instructions	❑	❑	❑	❑	❑
• Des mesures correctives relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système, …) sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation	❑	❑	❑	❑	❑
Ajustement des paramètres dans le respect des modes opératoires	**O**	**N**	**AV**	**OUI**	**NON**
• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations	❑	❑	❑	❑	❑
• Le choix des ajustements de paramètres est expliqué et tracé	❑	❑	❑	❑	❑
• Les conséquences des actions réalisées sont expliquées	❑	❑	❑	❑	❑
Suivi de la qualité de la production	**O**	**N**	**AV**	**OUI**	**NON**
• La production est assurée et suivie selon les spécifications du dossier de production	❑	❑	❑	❑	❑
• Les mesures et contrôles relatifs à la conformité des produits sont correctement réalisés en cours ou en fin de production, en respectant les fréquences et procédures	❑	❑	❑	❑	❑
• Le bilan comparatif de la quantité de produit à conditionner, du nombre d'articles de conditionnement imprimés et du nombre d'unités produites est réalisé sans erreur	❑	❑	❑	❑	❑
• Tout écart dans la qualité de la production est identifié	❑	❑	❑	❑	❑
• Les produits sont conditionnés, identifiés et stockés correctement, sur les lieux prévus à cet effet et les produits non conformes sont isolés et/ou repérés	❑	❑	❑	❑	❑
• Le temps de production est respecté	❑	❑	❑	❑	❑

Conduite du système en mode dégradé	O	N	AV	OUI	NON
• La conduite en mode dégradée est réalisée uniquement après la validation et sous le contrôle de la hiérarchie ou d'interlocuteurs appropriés	❑	❑	❑	❑	❑
• Les paramètres sont ajustés en fonction de l'analyse de l'ensemble des informations	❑	❑	❑	❑	❑
• Le choix des ajustements de paramètres est expliqué	❑	❑	❑	❑	❑
• Les conséquences des actions réalisées sont expliquées	❑	❑	❑	❑	❑
• Les procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre après la validation et sous le contrôle de la hiérarchie ou d'interlocuteurs appropriés	❑	❑	❑	❑	❑
• Les procédures de sécurité sont appliquées	❑	❑	❑	❑	❑
Application des modes opératoires, des procédures et consignes	**O**	**N**	**AV**	**OUI**	**NON**
• Les consignes de conditionnement sont strictement respectées (procédure de prise d'échantillon, procédure de contrôles…)	❑	❑	❑	❑	❑
• Les modes opératoires sont respectés	❑	❑	❑	❑	❑

RESULTAT DE L'EVALUATION

❑ **La compétence est maîtrisée** ❑ **La compétence n'est pas maîtrisée**

Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 4 – Identifier les dysfonctionnements techniques et réaliser des interventions techniques de premier niveau[3]

- Identifier les différents éléments des équipements de production et leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, hydraulique et électrique
- Préparer et réaliser des opérations de maintenance de premier niveau[4]
- Remplacer des pièces simples et facilement accessibles, réaliser des opérations de montage et démontage
- Réaliser les opérations de nettoyage des équipements et installations
- Identifier les dysfonctionnements techniques et pannes sur les équipements et les installations
- Identifier le degré de gravité et prendre les mesures adaptées : transmission des informations, arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence,…
- Mettre en sécurité, consigner[5] et préparer la partie de l'installation concernée par le dysfonctionnement avant intervention des services compétents

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- ❑ Rapports de dysfonctionnement
- ❑ Bons de travaux
- ❑ Cahier de suivi des équipements
- ❑ Dossier de production

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.
La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.
Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

Cochez ❑ => Réalisé correctement (O)

Cochez ❑ => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez ❑ => A vérifier lors de l'entretien (AV)

---

[3] Selon la norme AFNOR
[4] Dans la limite des habilitations qu'il possède
[5] Dans la limite des habilitations qu'il possède

Critères *Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ?* *Que veut-on vérifier ?*	**Après lecture du dossier VAE**	**Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case ❑ AV cochée)**	**Résultat final après l'entretien**
Réaction adaptée en cas de dysfonctionnement	**O N AV**		**OUI NON**
• Les mesures prises en cas de dysfonctionnement sont adaptées à la situation	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• La limite de ses compétences et responsabilités est expliquée et respectée	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Tous les éléments nécessaires à la prise en compte de la situation sont transmis aux bons interlocuteurs (hiérarchie, maintenance, …)	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Le vocabulaire utilisé est adapté	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Réalisation des interventions selon les procédures	**O N AV**		**OUI NON**
• Les opérations de nettoyage des équipements et des installations sont réalisées dans le respect des procédures	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les opérations de maintenance sont réalisées dans le strict respect des procédures	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les interventions sur l'équipement (remplacement de pièces simples, montage, démontage,…) sont réalisées dans le strict respect des procédures	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les interventions sont réalisées selon le planning établi	❑ ❑ ❑		❑ ❑

Application des règles de sécurité lors des interventions	O	N	AV	OUI	NON
• Les risques sécurité liés à l'intervention sont expliqués	❑	❑	❑	❑	❑
• Les règles et procédures de sécurité et les procédures d'urgences sont strictement respectées	❑	❑	❑	❑	❑
• L'intégrité des personnes et des biens est respectée	❑	❑	❑	❑	❑

RESULTAT DE L'EVALUATION

❑ **La compétence est maîtrisée** ❑ **La compétence n'est pas maîtrisée**



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 5 – Analyser l'application des règles de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

- Analyser la mise en œuvre des règles qualité, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute action réalisée, identifier toute non-conformité et proposer la ou les mesure(s) corrective(s) adaptée(s) en relation avec le responsable hiérarchique
- Enregistrer l'ensemble des données en respectant les règles de traçabilité
- Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise
- Identifier les risques liés aux matières manipulées et à l'environnement de travail
- Appliquer strictement les règles sécurité dans toute intervention
- Identifier les limites de son champ de compétences
- Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur
- Adopter les postures de travail correspondant aux règles d'ergonomie

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- ❑ Procédures qualité et sécurité relevant de l'activité du candidat
- ❑ Fiches de sécurité
- ❑ Feuilles ou rapports d'anomalies

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.
La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.
Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

Cochez ❑ => Réalisé correctement (O)

Cochez ❑ => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez ❑ => A vérifier lors de l'entretien (AV)

Critères *Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ?* *Que veut-on vérifier ?*	**Après lecture du dossier VAE**	**Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case ❑ AV cochée)**	**Résultat final après l'entretien**
Identification des exigences qualité et des règles sécurité	**O N AV**		**OUI NON**
• Les règles et les normes en vigueur sont expliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les procédures à utiliser sont identifiées et expliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• L'ensemble des contrôles requis est cité sans erreur et expliqué	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Mise en œuvre des règles qualité	**O N AV**		**OUI NON**
• Les procédures sont utilisées et appliquées à bon escient	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les contrôles sur les équipements et consommables sont réalisés	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Toute anomalie des équipements et consommables au regard des exigences qualité et sécurité est identifiée	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement sont appliquées sans erreur	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et de nettoyage des équipements sont réalisées et organisées en appliquant les règles qualité et les procédures	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Traçabilité	**O N AV**		**OUI NON**
• Les documents de suivi sont renseignés ou vérifiés	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié	❑ ❑ ❑		❑ ❑

	O	N	AV	OUI	NON
• Les mesures correctives sont prises	❑	❑	❑	❑	❑

Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention	O	N	AV	OUI	NON
• Les risques sécurité liés aux matières manipulées et à l'environnement de travail sont expliqués	❑	❑	❑	❑	❑
• Les limites de son champ de compétences sont identifiées	❑	❑	❑	❑	❑
• Les moyens de prévention, de protection collectifs et individuels sont utilisés conformément aux exigences	❑	❑	❑	❑	❑
• Les équipements et consommables utilisés/préparés sont validés en correspondance avec les exigences qualité (étalonnage, péremption, qualité, composition, ...)	❑	❑	❑	❑	❑
• Les mesures de protection de l'environnement sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie …)	❑	❑	❑	❑	❑
• Les postures de travail et les règles d'ergonomie sur la ligne de production sont expliquées et appliquées	❑	❑	❑	❑	❑

Repérage des non-conformités et mesures correctives	O	N	AV	OUI	NON
• Toute non-conformité est repérée	❑	❑	❑	❑	❑
• Le degré de gravité est identifié	❑	❑	❑	❑	❑
• Les conséquences sur la production sont expliquées	❑	❑	❑	❑	❑
• Les mesures correctives sont prises	❑	❑	❑	❑	❑

RESULTAT DE L'EVALUATION

❑ **La compétence est maîtrisée** ❑ **La compétence n'est pas maîtrisée**

Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 5 bis – Option BPF - Analyser l'application des règles BPF[6] (Bonnes Pratiques de Fabrication), de sécurité et de protection de l'environnement dans toute intervention

- Analyser la mise en œuvre des règles des BPF, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute action réalisée, identifier toute anomalie et proposer la ou les mesure(s) corrective(s) adaptée(s) en relation avec le responsable hiérarchique
- Enregistrer l'ensemble des données en respectant les règles BPF
- Appliquer les règles BPF d'hygiène, de lavage des mains, de port de tenue de travail et de déplacement dans l'entreprise
- Vérifier la conformité de l'équipement de production, de son environnement et de l'ensemble de l'espace de travail aux BPF et aux règles d'hygiène
- Réaliser les opérations de rangement, de vide de box / vide de ligne, de nettoyage des locaux et de nettoyage des équipements en appliquant les BPF et les procédures
- Identifier les exigences de l'activité en zone à atmosphère contrôlée (ZAC)[7] et appliquer les règles d'entrée, de sortie et de déplacement en ZAC
- Appliquer strictement les règles sécurité dans toute intervention
- Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- Appliquer les mesures de protection de l'environnement dans critères selon les règles en vigueur
- Adopter les postures de travail correspondant aux règles d'ergonomie

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- ❑ Procédures BPF et procédures sécurité relevant de l'activité du candidat
- ❑ Fiches de sécurité
- ❑ Feuilles ou rapports d'anomalies
- ❑ Procédures d'entrée et de comportement en ZAC

---

[6] Les Bonnes Pratiques de Fabrication sont des directives qui garantissent que les produits sont fabriqués et contrôlés de façon cohérente et selon les normes de qualité adaptées à leur emploi.
Les BPF doivent être appliquées pour la fabrication des substances actives entrant dans la composition de médicaments en référence à l'article L 5138-3 du code de la santé publique
Pour les produits cosmétiques, elles sont définis par la norme internationale ISO 22716 « Cosmétiques – Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF) – Lignes directrices relatives aux bonnes pratiques de fabrication » et devront être appliquées avant le 11/07/2013.

[7] Une Zone à Atmosphère Contrôlée ZAC est une zone dont le contrôle de la contamination particulaire et microbienne dans l'environnement est défini et qui est construite et utilisée de façon à réduire l'introduction, la multiplication ou la persistance de substances contaminantes.

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.
La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.
Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

Cochez ❑ => Réalisé correctement (O)

Cochez ❑ => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez ❑ => A vérifier lors de l'entretien (AV)

Critères *Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ?* *Que veut-on vérifier ?*	**Après lecture du dossier VAE**	**Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case ❑ AV cochée)**	**Résultat final après l'entretien**
Identification des exigences des règles de Bonnes Pratiques de Fabrication	**O N AV**		**OUI NON**
• Les règles de Bonnes Pratiques de Fabrication sont expliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les procédures à utiliser sont identifiées et expliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• L'ensemble des contrôles requis est cité sans erreur et expliqué	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Mise en œuvre des règles BPF	**O N AV**		**OUI NON**
• Les procédures sont utilisées et appliquées à bon escient	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les contrôles sur les équipements et consommables sont réalisés	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Toute anomalie des équipements et consommables au regard des exigences qualité et sécurité est identifiée	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement sont appliquées sans erreur	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et de nettoyage des équipements sont réalisées et organisées en appliquant les règles BPF et les procédures	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Traçabilité	**O N AV**		**OUI NON**
• Les documents de suivi sont renseignés ou vérifiés	❑ ❑ ❑		❑ ❑

	O N AV		OUI NON
• Toute erreur ou manquement au regard des règles de traçabilité est identifié	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les mesures correctives sont prises	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Repérage des non-conformités BPF et mesures correctives	**O N AV**		**OUI NON**
• Toute non-conformité BPF est repérée	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Le degré de gravité est identifié	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les conséquences sur la production sont expliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les mesures correctives sont prises	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Travail en zone à atmosphère contrôlée (ZAC)	**O N AV**		**OUI NON**
• Les exigences liées à l'activité en zone à atmosphère contrôlée (ZAC) sont expliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les règles d'entrée, de sortie, de déplacement et de comportement en ZAC sont appliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention	**O N AV**		**OUI NON**
• Les risques sécurité liés aux matières manipulées et à l'environnement de travail sont expliqués	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les limites de son champ de compétences sont identifiées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les moyens de prévention, de protection collectifs et individuels sont utilisés conformément aux exigences	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les équipements et consommables utilisés/préparés sont validés en correspondance avec les exigences qualité (étalonnage, péremption, qualité, composition, ...)	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les mesures de protection de l'environnement sont appliquées (récupération des effluents et matières	❑ ❑ ❑		❑ ❑

lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie …)		
• Les postures de travail et les règles d'ergonomie sur la ligne de production sont expliquées et appliquées	❑ ❑ ❑	❑ ❑

RESULTAT DE L'EVALUATION

❑ **La compétence est maîtrisée** ❑ **La compétence n'est pas maîtrisée**


Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 6 – Communiquer, traiter les informations relatives à la production et transmettre des savoir-faire

- Communiquer avec les membres de l'équipe et avec les services supports en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent
- Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (collègues, hiérarchie, maintenance, etc.)
- Utiliser correctement les langages techniques en usage dans la profession
- Transmettre des savoir-faire
- Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité des produits et à l'historique de production de manière claire et exploitable
- Rendre compte de son activité par écrit ou par oral
- Saisir des données dans un système informatisé

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- ❑ Dossier de production
- ❑ Systèmes d'information de l'entreprise
- ❑ Supports utilisés pour la transmission de savoir-faire

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.
La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.
Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

Cochez ❑ => Réalisé correctement (O)

Cochez ❑ => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez ❑ => A vérifier lors de l'entretien (AV)

Critères *Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ?* *Que veut-on vérifier ?*	**Après lecture du dossier VAE**	**Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case ❑ AV cochée)**	**Résultat final après l'entretien**
Transmission des informations	**O N AV**		**OUI NON**
• Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive et en conformité à la production	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les informations sur les documents de suivi de production sont exploitables	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les comptes rendus d'activité sont exacts et exploitables	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les procédures de circulation des informations sont respectées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Le langage technique est utilisé correctement	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Transmission de savoir-faire	**O N AV**		**OUI NON**
• Les explications nécessaires sont apportées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• La compréhension par la personne est vérifiée	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les activités confiées à la personne prennent en compte ses acquis et les objectifs de sa formation	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• La bonne réalisation de ces activités est appréciée	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Un retour est effectué auprès de la personne et des explications complémentaires sont apportées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Communication	**O N AV**		**OUI NON**

• Les demandes et les informations apportées par les autres membres de l'équipe sont prises en compte	❑ ❑ ❑	❑ ❑
• Les demandes et les informations apportées par les services supports ou autres services de production sont prises en compte	❑ ❑ ❑	❑ ❑
• Les échanges sont adaptés aux situations	❑ ❑ ❑	❑ ❑

RESULTAT DE L'EVALUATION

❑ **La compétence est maîtrisée** ❑ **La compétence n'est pas maîtrisée**


Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 7 – Prendre en compte dans son activité le fonctionnement de l'entreprise, le travail en équipe et les actions d'amélioration

- Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise
- Identifier les indicateurs de production du service et leur signification
- Suivre les indicateurs de production, repérer les anomalies et alerter
- Identifier les besoins et les demandes du client interne ou externe et les conséquences sur son activité
- Intégrer des actions d'amélioration dans son activité quotidienne en fonction d'objectifs fixés
- Réagir face à des situations difficiles : situations de résolution de problème, difficultés de communication, situations d'urgence, …

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- ❑ Outils de suivi d'indicateurs
- ❑ Compte-rendu de réunion de groupe de travail, compte-rendu d'actions d'amélioration

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.
La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.
Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

Cochez ❑ => Réalisé correctement (O)

Cochez ❑ => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez ❑ => A vérifier lors de l'entretien (AV)

Critères *Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ?* *Que veut-on vérifier ?*	**Après lecture du dossier VAE**	**Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case ❑ AV cochée)**	**Résultat final après l'entretien**
Prise en compte du fonctionnement de l'entreprise	**O N AV**		**OUI NON**
• Le fonctionnement de l'équipe, du service et des services en amont et en aval sont expliqués	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les conséquences d'un arrêt de production ou de dysfonctionnements rencontrés sont expliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Des exemples sont apportés sur les besoins et les demandes du client interne ou externe	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Un exemple est apporté sur l'impact d'une activité donnée sur le client interne ou externe	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Ces éléments sont pris en compte dans l'activité quotidienne	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Actions d'amélioration	**O N AV**		**OUI NON**
• Les indicateurs utilisés en production et leur signification sont expliqués	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les outils de suivi des indicateurs sont utilisés	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• L'impact de son activité sur le résultat des indicateurs est défini	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Toute non-conformité des indicateurs est identifiée	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les actions menées en fonction d'objectifs fixés sont expliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Travail en équipe	**O N AV**		**OUI NON**
• Les besoins et les demandes des autres membres de l'équipe sont pris en compte dans l'activité quotidienne	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les réactions sont adaptées en cas de dysfonctionnement ou de difficultés	❑ ❑ ❑		❑ ❑



RESULTAT DE L'EVALUATION

❑ **La compétence est maîtrisée** ❑ **La compétence n'est pas maîtrisée**


Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

EVALUATION DES COMPETENCES

CQP Conducteur(trice) de ligne de conditionnement des industries chimiques

Signatures

Candidat

Nom : .... **Prénom** :……………………………………………………………………………….

Signature :

Evaluateur habilité par la CPNE des Industries chimiques

Nom : .... **Prénom** :……………………………………………………………………………….

Entreprise : .... **Fonction** :……………………………………………………………………………….

Numéro d'habilitation : ……………………………………………………………………………..

Je soussigné(e) : .... **déclare conforme et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.**

Date : __/__/____

Signature et cachet de l'entreprise :

Evaluateurs Professionnels du métier

***Evaluateur 1 :* Nom** : .... **Prénom** :……………………………………………………………………………….

Entreprise : .... **Fonction** :……………………………………………………………………………….

Je soussigné(e) : .... **déclare conforme et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.**

Date : __/__/____

Signature et cachet de l'entreprise :

***Evaluateur 2 (le cas échéant)* : Nom** : .... **Prénom** :……………………………………………………………………………….

Entreprise : .... **Fonction** :……………………………………………………………………………….

Je soussigné(e) : .... **déclare conforme et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.**

Date : __/__/____

Signature et cachet de l'entreprise :